



中华人民共和国国家标准

GB/T 30364—20××
代替GB/T 30364—2013

重组竹地板

Bamboo scrimber flooring

（征求意见稿）

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

国家市场监督管理总局总局
国家标准化管理委员会

发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。本文件是对 GB/T 30364—2013《重组竹地板》的修订，GB/T 30364—2013 相比，除编辑性修改外主要技术内容变化如下：

- 删除了炭化色重组竹地板、混色重组竹地板和染色重组竹地板的术语和定义，增加了高温热处理重组竹地板和超高温热处理重组竹地板的术语和定义（见 3.3、3.4、3.5 2013 年版 3.3、3.4、3.5、3.6）。
- 修改了重组竹地板的分类（见 4.1、4.2 2013 年版 4.1、4.2、4.3、4.4）；
- 修改了重组竹地板的主要规格尺寸（见表 3、表 4 2013 年版表 3、表 4）；
- 修改了吸水厚度膨胀率、吸水宽度膨胀率的试件制取、性能指标、检验方法和判定指标（见表 5、表 6、表 7、表 8，6.3.2.1，6.3.2.2，6.3.5，6.3.6 2013 年版表 5、表 6、表 7、表 8，6.3.2.1，6.3.2.2，6.3.5，6.3.6）；
- 修改了密度、水平剪切强度的检验方法和判定指标（见表 5、表 6，6.3.4，6.3.7 2013 年版表 5、表 6，6.3.4，6.3.7）；
- 修改了防霉防变色性能的试件制取和判定指标（见表 6，6.3.14 2013 年版表 6，6.3.15）；
- 增加了静曲强度指标及试验方法（见表 5、表 6，6.3.8）；
- 删除了表面耐水蒸气性能指标及试验方法。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国竹藤标准化技术委员会（SAC/TC 263）归口。

本文件起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、……………。

本文件主要起草人：于文吉、……………。

本文件及其所代替的文件历次版本发布情况为：

——GB/T 30364—2013。

重组竹地板

1 范围

本文件规定了重组竹地板的术语和定义、分类、技术要求、试验方法、检验规则及产品标志、包装、运输和贮存等。

本文件适用于以重组竹为原料制成的地板。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1933-2009 木材密度测定方法

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 13942.1 木材天然耐久性试验方法——木材天然耐腐性实验室试验方法

GB/T 15036.2-2018 实木地板 第2部分：检验方法

GB/T 17657-2013 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18103-2013 实木复合地板

GB/T 18261-2013 防霉剂防治木材霉菌及蓝变菌的试验方法

GB18580 室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 20240-2017 竹集成材地板

GB/T 36394-2018 竹产品术语

3 术语和定义

GB/T 36394-2018 和GB/T 20240—2017中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

重组竹 bamboo scrimber

由竹束或纤维化竹单板为构成单元，按顺纹组坯、胶合、压制而成的板材或方材。

[来源：GB/T 36394-2018，2.2.9，有修改]

3.2

重组竹地板 bamboo scrimber flooring

用重组竹为原料直接加工而成的地板。

3.3

未处理重组竹地板 Untreated bamboo scrimber flooring

以未经热处理的竹束或纤维化竹单板为原料的重组竹加工而成的地板。

3.4

高温热处理重组竹地板 heat treatment bamboo scrimber flooring

以炭化温度130℃~160℃处理的竹束或纤维化竹单板为原料的重组竹加工而成的地板

3.5

超高温热处理重组竹地板 super-high temperature Heat Treatment bamboo scrimber flooring
以炭化温度180℃~210℃处理法人竹束或纤维化竹单板为原料的重组竹加工而成的地板

3.6

未刨部分 unplanned part

重组竹地板的基材在刨切加工时未被刨到而残留的凹痕。

3.7

刨痕 planed trace

重组竹地板的基材在刨切加工时形成凹凸不平的痕。

3.8

胶线 glue line

胶合时胶粘剂过度集中分布在胶层而形成的板面缺陷。

3.9

裂纹 split

重组竹地板呈现的开裂现象。

3.10

缝隙 gap

相邻竹束局部缺失或者竹束之间的搭接、拼接形成的间隙。

3.11

跳丝 broken thorn

重组竹地板表面的竹丝突起。

3.12

缺棱 wane

重组竹地板的基材不规则、锯切、砂磨、或碰撞所造成的棱边缺损。

3.13

榫舌残缺 rabbet deformity

榫舌在宽度或长度上有缺损。

[来源: GB/T 20240-2017, 3.17]

3.14

波纹 cutter and chatter mark

切削或砂磨时, 在加工表面留下形状和大小相近且有规律的波状痕迹。

[来源: GB/T 20240—2017, 3.8]

3.15

针孔 pin hole

漆膜干燥过程中因收缩而产生的小孔。

[来源: GB/T 20240—2017, 3.11]

3.16

粒子 nib

漆膜表面黏附的颗粒状杂物。

[来源: GB/T 20240—2017, 3.14]

3.17

漏漆 exposed undercoat

局部没有漆膜。

[来源：GB/T 20240—2017，3.13]

3.18

皱皮 wrinkling

因漆膜收缩而造成的表面发皱现象。

[来源：GB/T 20240—2017，3.12]

3.19

胀边 fatty edge

漆膜周边结成条状增厚部分

3.20

鼓泡 blister

漆膜表面鼓起的大小不一的气泡。

[来源：GB/T 20240—2017，3.10]

3.21

污染 staining

受其他物质的影响，造成的部分表面颜色与本色不同。

[来源：GB/T 20240—2017，3.9]

3.22

霉变 mildew

因霉菌及变色菌滋生而造成材质和材色的变化。

3.23

腐朽 decay

竹材细胞壁被腐朽菌或其他微生物分解引起的竹材组织结构腐烂和解体的现象，包括白腐、褐腐和软腐等。

4 分类

4.1 按原料来源分：

- 未处理重组竹地板；
- 高温热处理重组竹地板；
- 超高温热处理重组竹地板。

4.2 按使用条件分：

- 室内用重组竹地板；
- 室外用重组竹地板。

5 技术要求

5.1 分等

产品分为优等品、合格品两个等级。

5.2 外观质量

5.2.1 室内用重组竹地板的外观质量应符合表 1 的规定。

表 1 室内用重组竹地板的外观质量

检测项目		等 级	
		优等品	合格品
未刨部分或刨痕	表面	不允许	
	侧面	不允许	不明显 ¹
	背面	允许	
榫舌残缺	残缺长度	不允许	累计长度≤全长的10% 单独的残缺≤3mm
	残缺宽度	不允许	≤榫舌宽度的40%
缺棱		不允许	
跳丝		不允许	
裂纹		不允许	
缝隙	表面	不允许	不明显
	背面	不明显	
胶线		不明显	
波纹		不允许	不明显
针孔（ $\Phi\leq0.5\text{mm}$ ）	表面	不允许	每块不超过5个
	背面	允许	
粒子		不允许	不明显
漏漆		不允许	
皱皮		不允许	累计≤板面积的1%
胀边		不允许	不明显
鼓泡（ $\Phi\leq0.5\text{mm}$ ）		不允许	每块板不超过3个
污染		不允许	累计≤板面积的5%
霉变		不允许	不明显
腐朽		不允许	
注1：不明显——正常视力在自然光下，距地板0.4m，肉眼观察不易辨别；			
注2：“针孔、粒子、漏漆、皱皮、胀边、鼓泡”等为油漆涂饰重组竹地板的检测项目。			

5.2.2 室外用重组竹地板的外观质量应符合表 2 的规定。

表 2 室外用重组竹地板的外观质量

检测项目		等 级	
		优等品	合格品
未刨部分	表面及侧面	不允许	
	背面	允许	
检测项目		等 级	
		优等品	合格品
缺棱	表面	不允许	不明显 ¹
	背面	允许	
跳丝		不允许	不明显
裂纹		不允许	不明显

缝隙			不明显	
腐朽			不允许	
霉变			不允许	不明显
榫舌残缺 ²		残缺长度	不允许	累计长度≤板长的 10% 单独的残缺≤3mm
		残缺宽度	不允许	
涂 饰 加 工 缺 陷 ³	漆膜划痕	表面	不允许	不明显
		背面	允许	
	漆膜鼓泡	表面	不允许	不明显
		背面	允许	
	漏漆		不允许	
	针孔	表面	不允许	不明显
		背面	不明显	
	漆膜粒子	表面	不明显	允许
		背面	允许	
	漆膜皱皮	表面	不允许	不得超过板面积的 5%
		背面	允许	
注 1：不明显——正常视力在自然光下，距地板 0.4m，肉眼观察不易辨别；				
注 2：“榫舌残缺”适用于带有榫舌的重组竹地板，其它地板可根据双方协定检测；				
注 3：“涂饰加工缺陷”适用于油漆涂饰重组竹地板，其他表面涂饰材料的重组竹地板可根据双方协定检测。				

5.3 规格尺寸及允许偏差

5.3.1 室内用重组竹地板应符合表3的规定。

表 3 规格尺寸及其允许偏差

项目	单位	规格尺寸	允许偏差
面层净长 l	mm	915, 920, 1830, 1850	公称长度 l_n 与每个测量值 l_m 之差的绝对值≤0.50
面层净宽 w	mm	96, 120, 125, 130, 140	公称宽度 w_n 与平均宽度 w_m 之差的绝对值≤0.15 宽度最大值 w_{max} 与最小值 w_{min} 之差≤0.20
厚度 t	mm	10, 14	公称厚度 t_n 与平均厚度 t_m 之差的绝对值≤0.30 厚度最大值 t_{max} 与最小值 t_{min} 之差≤0.20
槽最大高度和榫最大厚度之差	mm	——	0.1~0.4
翘曲度 f	%	——	宽度方向凸翘曲度≤0.20，宽度方向凹翘曲度≤0.15，
		——	长度方向凸翘曲度≤1.00；长度方向凹翘曲度≤0.50
拼装高度差 h	mm	——	最大值 h_{max} ≤0.30
拼装离缝 o	mm	——	最大值 o_{max} ≤0.40
边缘直度 s	mm/m	——	s_{max} ≤0.20
注：经供需双方协议可生产其它规格产品。			

5.3.2 室外用重组竹地板应符合表 4 的规定。

表 4 规格尺寸及其允许偏差

项目	单位	规格尺寸	允许偏差
面层净长 l	mm	1860, 2000, 2440, 2500	公称长度 l_n 与每个测量值 l_m 之差的绝对值 ≤ 0.50
面层净宽 w	mm	135,137,140	公称宽度 w_n 与平均宽度 w_m 之差的绝对值 ≤ 0.50 宽度最大值 w_{max} 与最小值 w_{min} 之差 ≤ 0.75
厚度 t	mm	18, 20, 30	公称厚度 t_n 与平均厚度 t_m 之差的绝对值 ≤ 0.30 厚度最大值 t_{max} 与最小值 t_{min} 之差 ≤ 0.20
翘曲度 f	%	——	宽度方向凸翘曲度 ≤ 0.20 , 宽度方向凹翘曲度 ≤ 0.15 ,
		——	长度方向凸翘曲度 ≤ 1.00 ; 长度方向凹翘曲度 ≤ 0.50
边缘直度 s	mm/m	——	$s_{max} \leq 0.20$
注: 经供需双方协议可生产其他规格产品。			

5.4 理化性能

5.4.1 室内用重组竹地板应符合表 5 的规定。

表 5 室内用重组竹地板的理化性能指标

项 目		单 位	指标值
含水率		%	6.0~15.0
密度		g/cm ³	平均密度 ≥ 1.00 , 密度最小值 ≥ 0.90
吸水宽度膨胀率		%	≤ 4.0
吸水厚度膨胀率		%	≤ 10.0
水平剪切强度		MPa	≥ 12.0
静曲强度		MPa	≥ 90.0 MPa
表面漆膜	磨耗转数	r	磨100r后表面留有漆膜
耐磨性	磨耗值	g/100r	≤ 0.15
表面漆膜耐污染性		——	无污染、无腐蚀
表面漆膜附着力		——	不低于3级
表面抗冲击性能		mm	压痕直径 ≤ 10 , 无裂纹
甲醛释放量		——	应符合GB 18580

5.4.2 室外用重组竹地板应符合表 6 的规定。

表 6 室外用重组竹地板的理化性能指标

项 目		单 位	指标值							
			超高温热处理重组竹地板				高温热处理或未处理重组竹地板			
			优等品		合格品		优等品		合格品	
			18~20mm	30mm	18~20mm	30mm	18~20mm	30mm	18~20mm	30mm
含水率		%	6.0~15.0							
密度		g/cm ³	平均密度≥1.15，密度最小值≥1.05							
吸水宽度膨胀率		%	≤0.6	≤0.6	≤1.0	≤0.8	≤1.0	≤0.8	≤2.0	≤1.0
吸水厚度膨胀率		%	≤4.0	≤3.0	≤9.0	≤7.0	≤5.0	≤3.0	≤10.0	≤8.0
水平剪切强度		MPa	≥12.0		≥10.0		≥16.0		≥12.0	
静曲强度		MPa	≥70.0				≥110.0			
防霉防变	霉菌	——	感染值小于等于1级							
色性能	变色菌	——	变色等级小于等于2级							
防腐性能		——	I 级							
注：经供需双方协议，可生产其他防霉防变色性能的产品。										

6.检验方法

6.1 外观质量检验

采用目测对重组竹地板的外观质量按表1或表2的规定进行逐块逐项检验。

6.2 规格尺寸检验

6.2.1 量具

按GB/T 15036.2-2018中3.1.1的规定进行。

6.2.2 长度（l）检验

按GB/T 15036.2-2018中3.1.2.1的规定进行。

6.2.3 宽度（w）检验

按GB/T 15036.2-2018中3.1.2.2的规定进行。

6.2.4 厚度（t）检验

按GB/T 15036.2-2018中3.1.2.3的规定进行。

6.2.5 榫舌厚度和榫槽高度检验

按GB/T 15036.2-2018中3.1.2.5的规定进行。

6.2.6 翘曲度（f）

按GB/T 15036.2-2018中3.1.2.6的规定进行。

6.2.7 拼装离缝（o）和拼装高度差（h）

按GB/T 15036.2-2018中3.1.2. 的7规定进行。

6.2.8 边缘直度（s）

按GB/T 18103-2013中6.1.2.5的规定进行。

6.3 理化性能检验

6.3.1 试样制作

6.3.1.1 试样应按7.2.3 的规定抽取。

6.3.1.2 在距试样两端20mm处截取试件。

6.3.2 试件制作及其尺寸和数量。

6.3.2.1 室内用重组竹地板试件按表7、图1制作。

表 7 试件的尺寸、数量

检验项目	试件尺寸 mm	试件数量 块	编号	备注
密度	100×100	6	1	
含水率	板宽×25	9	2	
吸水厚度膨胀率 吸水宽度膨胀率	板宽×50	6	3	使用同一试件
水平剪切强度	6h×40	6	4	h-地板的公称厚度
静曲强度强度	(20h+50)×板宽	6	5	h-地板的公称厚度
漆膜表面耐磨性	100×100	1	6	油漆重组竹地板，当地板宽度小于100mm时，需拼宽至100mm
漆膜表面耐污染性	300×板宽	1	7	油漆重组竹地板
漆膜附着力	250×板宽	1	8	油漆重组竹地板
表面抗冲击性能	230×板宽	3	9	油漆重组竹地板
甲醛释放量	应按GB 18580中的有关规定制取		10	
注1：试件边、角应平直，长度、宽度允许偏差±0.5mm。				

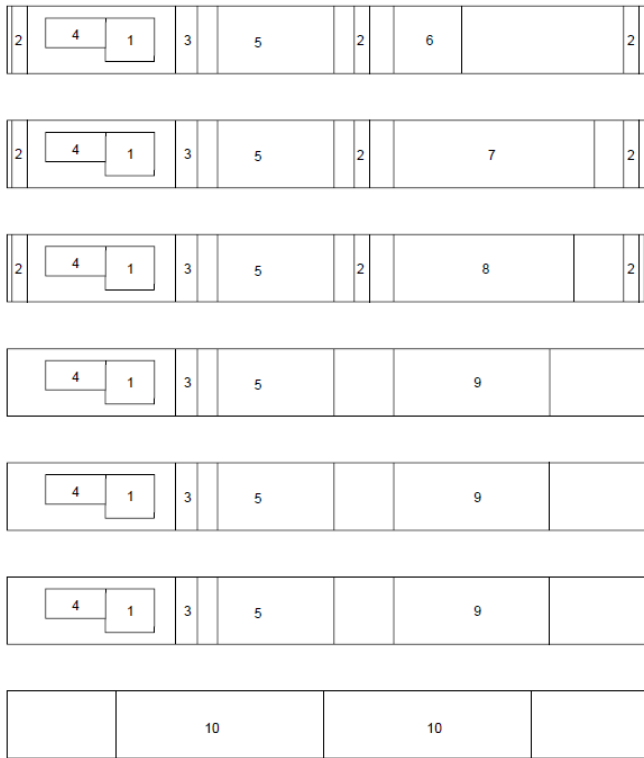


图1 试件制取示意图

6.3.2.2 室外用重组竹地板试件按表8、图2制作。

表 8 试件的尺寸、数量

检验项目	试件尺寸 mm	试件数量 块	编号	备注
密度	100×100	6	1	
含水率	板宽×25	9	2	
吸水厚度膨胀率 吸水宽度膨胀率	板宽×50	6	3	使用同一试件
水平剪切强度	6h×40	6	4	h-地板的公称厚度
静曲强度强度	(20h+50)×板宽	6	5	
防霉防变色性能	50×20×5	6	6	
防腐性能	20×20×10	12	7	

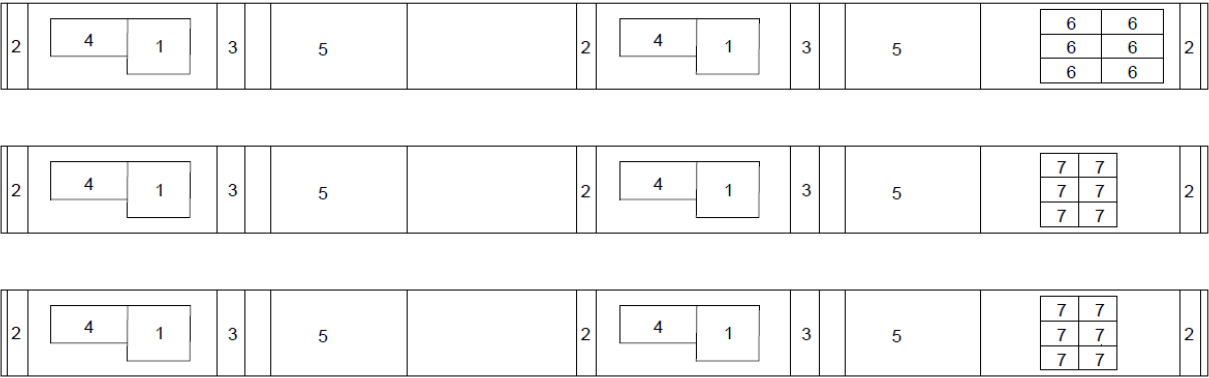


图 2 试件制取示意图

6.3.3 含水率测定

按 GB/T 17657-2013 中 4.3 的规定进行，试件尺寸为板宽×25mm。

6.3.4 密度测定

按GB/T 1933-2009 中7.2.2的规定进行。

6.3.5 吸水宽度膨胀率测定

6.3.5.1 原理

确定试件吸水后宽度方向的增加量与吸水前的宽度之比。

6.3.5.2 仪器

6.3.5.1.1 水槽。

6.3.5.1.2 游标卡尺，精度 0.01mm。

6.3.5.1.3 空气对流干燥箱，恒温灵敏度±1℃，温度范围（40～200）℃。

6.3.5.3 试件尺寸

长 $l=(50\pm1)$ mm；宽 b =板宽。

6.3.5.4 方法

6.3.5.4.1 室内用重组竹地板吸水宽度膨胀率测定

6.3.5.4.1.1 试件在收到样品状态下测量。若以型式认证或验证为目的，应将试件置于温度（20±2）℃、相对湿度（65±5）%环境中至质量恒定。相隔 24 h 两次称重结果之差小于试件质量的 0.1%即视为质量恒定。

6.3.5.4.1.2 试件的宽度 b_1 在试件边长的中部测量，按 GB/T 17657-2013 中 4.1.2.3 的规定进行，精确至 0.01mm。

6.3.5.4.1.3 将试件浸于 pH 值为 7 ± 1 ，温度为 $(63\pm 3)^\circ\text{C}$ 的恒温水槽中。试件表面垂直于水平面。试件之间以及试件与水槽底部和槽壁之间至少相距 15 mm，试件上端低于水平面 (25 ± 5) mm，使其可自由膨胀。试件浸泡 $24\text{h}\pm 15\text{min}$ ，从水中取出试件，擦去试件表面附着的水，在原测量点测其宽度 b_2 ，精确至 0.01mm。每次试验应更换水。

6.3.5.4.2 室外用重组竹地板吸水宽度膨胀率测定

6.3.5.4.2.1 试件在收到样品状态下测量。若以型式认证或验证为目的，应将试件置于温度 $(20\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 环境中至质量恒定。相隔 24 h 两次称重结果之差不大于试件质量的 0.1% 即视为质量恒定。

6.3.5.4.2.2 试件的宽度 b_1 在试件边长的中部测量，按 GB/T 17657-2013 中 4.1.2.3 的规定进行，精确至 0.01mm。

6.3.5.4.2.3 将试件浸入 $(100\pm 2)^\circ\text{C}$ 沸水中泡 4h，取出后直接将试件分开平放在 $(63\pm 3)^\circ\text{C}$ 的鼓风干燥箱中干燥 20h，再浸入 $(100\pm 2)^\circ\text{C}$ 沸水中泡 4h，取出后擦去试件表面附着的水，在室温下冷却 10min 进行测量。在原测量点测其宽度 b_2 ，精确至 0.01mm。测量工作必须在 10min 完成。煮试件时应将试件全部浸入 $(100\pm 2)^\circ\text{C}$ 沸水中。每次试验应更换水。

6.3.5.5. 结果表示

6.3.5.5.1 试件的吸水宽度膨胀率 T_b 按式 (1) 计算，精确至 0.1%。

$$T_b = \frac{b_2 - b_1}{b_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

T_b —试件的吸水宽度膨胀率，%；

b_1 —浸水前试件的宽度，单位为毫米 (mm)；

b_2 —浸水后试件的宽度，单位为毫米 (mm)。

6.3.5.5.2 重组竹地板的吸水宽度膨胀率是所测全部试件的吸水宽度膨胀率的算术平均值，精确至 0.1%。

6.3.6 吸水厚度膨胀率测定

6.3.6.1 原理

确定试件吸水后厚度方向的增加量与吸水前的厚度之比。

6.3.6.2 仪器

6.3.6.1.1 水槽。

6.3.6.1.2 千分尺，精度 0.01mm。

6.3.6.1.3 空气对流干燥箱，恒温灵敏度 $\pm 1^\circ\text{C}$ ，温度范围 $(40\sim 200)^\circ\text{C}$ 。

6.3.6.3 试件尺寸

长 $l = (50\pm 1)$ mm；宽 $b =$ 板宽。

6.3.6.4 测试方法

6.3.6.4.1 室内用重组竹地板的吸水厚度膨胀率测定

6.3.6.4.1.1 试件平衡处理

试件在收到样品状态下测量。若以型式认证或验证为目的，应将试件置于温度为 $(20\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 环境中至质量恒定。相隔 24 小时两次称重结果之差不大于试件质量的 0.1% 即视为质量

恒定。

6.3.6.4.1.2 试件如图 3 所示，选取试件板宽方向边长的中部最高点进行测量，每边各测一点，测量其厚度 h_1 ，按 GB/T 17657-2013 中 4.1.2.2 的规定进行，精确至 0.01mm。

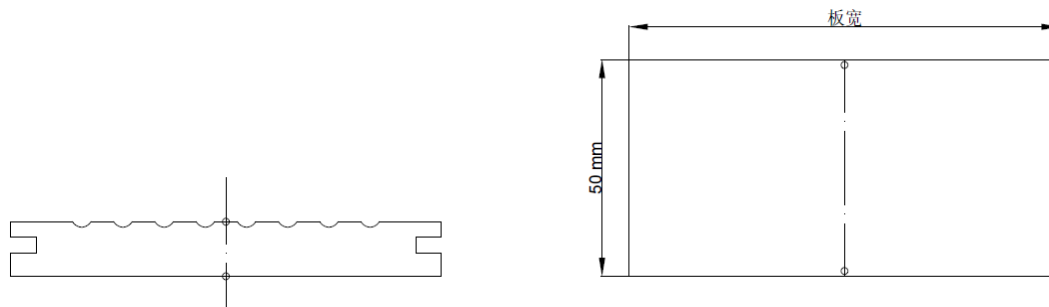


图 3 试件厚度测量点

6.3.6.4.1.3 将试件浸于 pH 值为 7 ± 1 ，温度为 $(63\pm 3)^\circ\text{C}$ 的恒温水槽中。试件表面垂直于水平面。试件之间以及试件与水槽底部和槽壁之间至少相距 15mm，试件上端低于水平面 $(25\pm 5)\text{mm}$ ，使其可自由膨胀。试件浸泡 $24\text{h}\pm 15\text{min}$ ，从水中取出试件，擦去试件表面附着的水，在原测量点测其厚度 h_2 。每次试验应更换水。

6.3.6.4.2 室外用重组竹地板的吸水厚度膨胀率测定

6.3.6.4.2.1 试件在收到样品状态下测量。若以型式认证或验证为目的，应将试件置于温度为 $(20\pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 环境中至质量恒定。相隔 24 h 两次称重结果之差不大于试件质量的 0.1% 即视为质量恒定。

6.3.6.4.2.2 试件如图 3 所示，选取试件试件板宽方向边长的中部最高点进行测量，每边各测一点，测量其厚度 h_1 ，按 GB/T 17657-2013 中 4.1.2.2 的规定进行，精确至 0.01mm。

6.3.6.4.2.3 将试件浸入 $(100\pm 2)^\circ\text{C}$ 沸水中泡 4h，取出后直接将试件分开平放在 $(63\pm 3)^\circ\text{C}$ 的鼓风干燥箱中干燥 20h，再浸入 $(100\pm 2)^\circ\text{C}$ 沸水中泡 4h，取出后擦去试件表面附着的水，在室温下冷却 10min 进行测量。在原测量点测其厚度 h_2 。测量工作必须在 10min 完成。煮试件时应将试件全部浸入 $(100\pm 2)^\circ\text{C}$ 沸水中。每次试验应更换水。

6.3.6.5 结果表示

6.3.6.5.1 试件的吸水厚度膨胀率按式 (2) 计算，精确至 0.1%。

$$T_h = \frac{h_2 - h_1}{h_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

T_h —试件的吸水厚度膨胀率，%；

h_1 —浸水前试件的厚度，单位为毫米（mm）；

h_2 —浸水后试件的厚度，单位为毫米（mm）。

6.3.6.5.2 重组竹地板的吸水厚度膨胀率是所测全部试件的吸水厚度膨胀率的算术平均值，精确至 0.1%。

6.3.7 水平剪切强度测定

6.3.7.1 仪器

6.3.7.1.1 万能力学试验机，精度 10N；

6.3.7.1.2 千分尺，精度 0.01mm；

6.3.7.1.3 游标卡尺，精度 0.1mm；

6.3.7.1.4 秒表。

6.3.7.2 试件尺寸

长 $l = (6h \pm 2)$ mm， h -试件的公称厚度；宽 $b = (40 \pm 1)$ mm。

6.3.7.3 原理

确定在短跨距条件下，试件的最大破坏载荷与横截面面积之比。

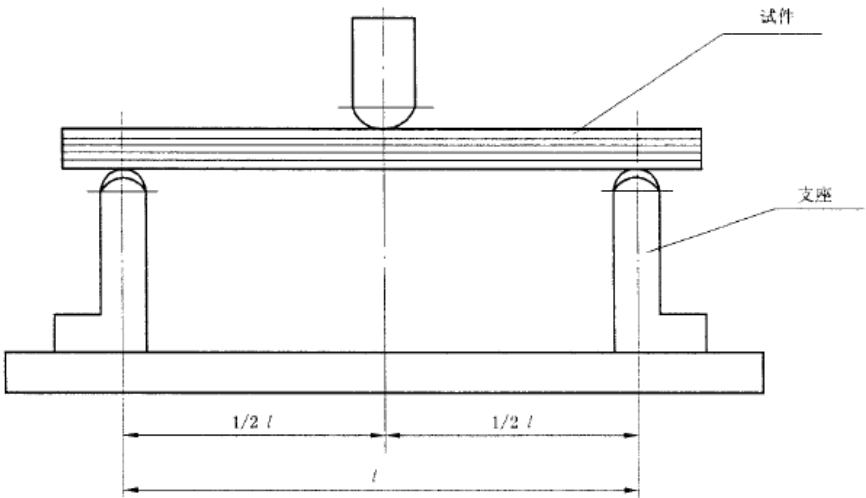
6.3.7.4 方法

6.3.7.4.1 试件预处理方法

a) 试件置于温度 (20 ± 2) °C、相对湿度 (65 ± 5) % 的环境中至质量恒定。相隔 24h 两次称重所得到的质量差小于试件质量的 0.1% 即视为质量恒定。

b) 测量试件的宽度和厚度。宽度在试件长边中心处测量，测得宽度值 b ，精度至 0.1mm；厚度在试件长边中心距边 10mm 处，每边各测一点，计算时取两测量点的算术平均值 h ，精度至 0.01mm。

6.3.7.4.2 调节两支座跨距为试件公称厚度的 4 倍，按图 4 所示测定水平剪切强度。



说明：

l ——支座跨距。

图 4 水平剪切强度测定（垂直加载）示意图

6.3.7.4.2.1 加载辊轴线应与支撑滚轴线平行。

6.3.7.4.2.2 加载辊端面直径为 30mm，支承辊直径为 (15 ± 0.5) mm。

6.3.7.4.2.3 加载辊和支撑辊的宽度应大于试件的宽度。

6.3.7.4.3 试验时加载辊轴线必须与试件长轴中心线垂直，应均匀加载，从加载荷开始应在 (60 ± 30) s 内使试件破坏，记下最大载荷值 F ，精确至 10N。

6.3.7.4.4 结果表示

试件的水平剪切强度按式 (3) 计算，精确至 0.01MPa。

$$\tau = \frac{3F}{4bh} \dots\dots\dots (3)$$

式中：

τ —水平剪切强度，单位为兆帕（MPa）；

- F—最大载荷，单位为牛顿（N）；
b—试件宽度，单位为毫米（mm）；
h—试件厚度，单位为毫米（mm）。

6.3.8 静曲强度测定

按 GB/T 17657-2013 中 4.7 的规定进行。

6.3.9 表面耐污染性能测定

按 GB/T 17657-2013 中 4.41 方法 2 的规定进行。

6.3.10 漆膜表面耐磨性测定

按 GB/T 15036.2—2009 中 3.3.2.2 的规定进行。

6.3.11 漆膜附着力

按 GB/T 15036.2-2009 中 3.3.2.3 的规定进行。

6.3.12 表面抗冲击性能

按 GB/T 17657-2013 中 4.51 的规定进行。

6.3.13 甲醛释放量测定

按 GB 18580 的规定进行。

6.3.14 防霉防变色性能

按 GB/T 18261-2013 中 4 的规定进行，测试时应用环氧树脂对试件切口进行密封，晾干后进行测试。

6.3.15 防腐性能

按 GB/T 13942.1 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验应包括以下项目：

——外观质量检验；

——规格尺寸检验；

——室内用重组竹地板理化性能中的密度、含水率、吸水厚度膨胀率、吸水宽度膨胀率、水平剪切强度、静曲强度、表面漆膜耐磨性、表面漆膜附着力、甲醛释放量。

——室外用重组竹地板理化性能中的密度、含水率、吸水厚度膨胀率、吸水宽度膨胀率、水平剪切强度、静曲强度。

7.1.2 型式检验

检验应包括外观质量检验、规格尺寸检验和理化性能检验中的全部项目。

7.1.3 正常生产时，每年型式检验不少于二次；有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 国家市场监管部门提出型式检验要求；
- 原辅材料及生产工艺发生较大变动；
- 新产品投产或转产；
- 长期停产后恢复生产。

7.2 抽样和判定方法

7.2.1 外观质量检验

7.2.1.1 生产厂为保证其成品质量符合标准规定，应通过逐条检验地板的外观质量判定其等级。

7.2.1.2 对成批拨交的重组竹地板进行外观质量检验时，采用 GB/T 2828.1—2003 中的二次抽样方案，其检查水平为 II，接收质量限（AQL）为 4.0，见表 9。

表 9 外观质量检验抽样方案 单位为条

批量范围N	样本	样本大小	累计样本大小	接收数（Ac）	拒收数（Re）
≤150	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
151～280	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
281～500	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7
501～1 200	第一	50	50	3	6
	第二	50	100	9	10
1201～3200	第一	80	80	5	9
	第二	80	160	12	13

7.2.2 规格尺寸检验

7.2.2.1 规格尺寸检验时，表层长度、表层宽度、厚度、翘曲度等采用 GB/T 2828.1—2003 中的二次抽样方案，其检验水平为 I，接收质量限 AQL=4.0，见表 10。

表 10 规格尺寸检验抽样方案 单位为条

批量范围N	样本	样本大小	累计样本大小	接收数（Ac）	拒收数（Re）
≤150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151～280	第一	8	8	0	2
	第二	8	16	1	2
281～500	第一	13	13	0	3
	第二	13	26	3	4
501～1 200	第一	20	20	1	3
	第二	20	40	4	5
1201～3200	第一	32	32	2	5
	第二	32	64	6	7

7.2.2.2 拼装离缝及拼装高度差检验的样本数为 10 条，该 10 条样本从检验规格尺寸的同批产品中随机抽取。若第一次抽样检验不合格，允许在同一批产品中加倍抽样复检一次，全部性能均合格则判定为合格。

7.2.3 理化性能检验抽样方案

理化性能检验时，抽样方案见表 11，在提交检验批中随机抽取，若第一次抽样检验不合格，允许在同一批产品中加倍抽样复检一次，全部性能合格则判定为合格。

表 11 理化性能检验抽样方案 单位为条

提交检验批的成品板数量	初检抽样数	复检抽样数
≤1000	6	12
>1000	12	24

7.2.4 结果判定

产品的外观质量、规格尺寸及理化性能等三项检验结果均符合相应等级的技术要求时，判定该批产品合格，否则判定为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品应标明等级、类型、生产日期、检验员代号、检验日期等，或根据供需合同规定加盖产品标志。

8.2 包装

产品包装箱（袋）外面应印有或贴有生产厂名、厂址、邮编、联系方式、商标、产品执行的标准号、规格尺寸、等级、颜色、数量、出厂日期等。

8.3 运输

产品运输方式由供需双方商定。运输中应避免表面划伤和磕碰，且防雨、防潮、防晒及防变形等。

8.4 贮存

产品的存放基础应平整，码放应整齐，板面不能与地面直接接触，并且应有防止变形的措施。应按不同的类别、规格尺寸、颜色及等级分别堆放，每垛应有相应的标记。贮存地点应防雨、防潮、防晒且远离火源。
